Oriental motor

ごあいさつ

私たちオリエンタルモーターは、1885年に手造りのモーターから始まりました。「『ものを愛する心』『ひとを愛する心』を持つ」という基本思想から、お客様が使いやすい商品の開発に力を注ぎ、さまざまな事業へと発展させてまいりました。

2012年度は新たに高松国分寺事業所を竣工、稼動いたしました。同市内にある高松香西事業所と連携し、市場の変化に応じて商品や供給体制を柔軟に対応させてお客様の満足度向上に努めてまいります。

2013年度も私たちオリエンタルモーターはすべての事業活動が地球環境と密接につながっていることを常に意識しながら、すべての社会活動を継続してまいります。特に、世界的なエネルギー効率改善の気運が高まっている中、大切な資源やエネルギーの利用効率の改善に寄与する商品を世界中のお客様にお届けしていきたいと考えております。

この報告書を私たちオリエンタルモーターの環境保全活動をご理解いただく一助としていただければ幸いです。今後の活動に対するご助言やご協力を賜りたいと考えております。

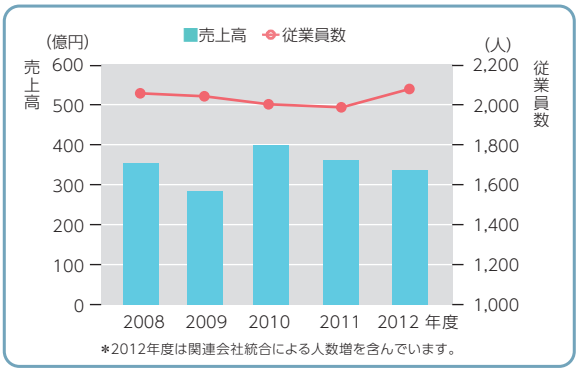
2013年6月
オリエンタルモーター株式会社
取締役社長

倉石芳雄

会社概要

社　名：オリエンタルモーター株式会社
本　社：東京都台東区東上野4-8-1
創　業：1885年
設　立：1950年
代表者：取締役社長 倉石芳雄
資本金：40億円
売上高：328億5,427万円（2013年3月期）
従業員：2,079名（2013年3月末現在）

売上高および従業員数の推移



*2012年度は関連会社統合による人数増を含んでいます。

(本報告書の範囲)
対象期間：2012年度（2012年4月～2013年3月）
対象組織：オリエンタルモーター株式会社の国内拠点
*対象組織が異なる箇所は、その旨を明記しています。

事業概要

当社はお客様が求めている「動き」を実現するために、最適な駆動システムを最短のトータルリードタイムでご提供することを目指しております。

AC小型標準モーター、スピードコントロールモーター、ステッピングモーター、ACサーボモーター、電動アクチュエータ、ファンモーター、およびモーター周辺機器の開発・製造・販売を行い、半導体・液晶製造装置をはじめ食品機械、医療機器、理化学機器、計量機器、事務機器など幅広い業界でご愛顧いただいております。

目　次

1 ごあいさつ・会社概要・事業概要
2 環境方針・環境組織・目標と実績
3 環境負荷データ・環境パトロール
4 5 製品への取り組み
6 製品含有化学物質の管理と法規制の順守
7 8 省エネルギーCO_2低減への取り組み
9 廃棄物削減とリサイクルへの取り組み
10 労働安全衛生の取り組み・地域とともに

環境方針・環境組織・目標と実績

環境基本理念

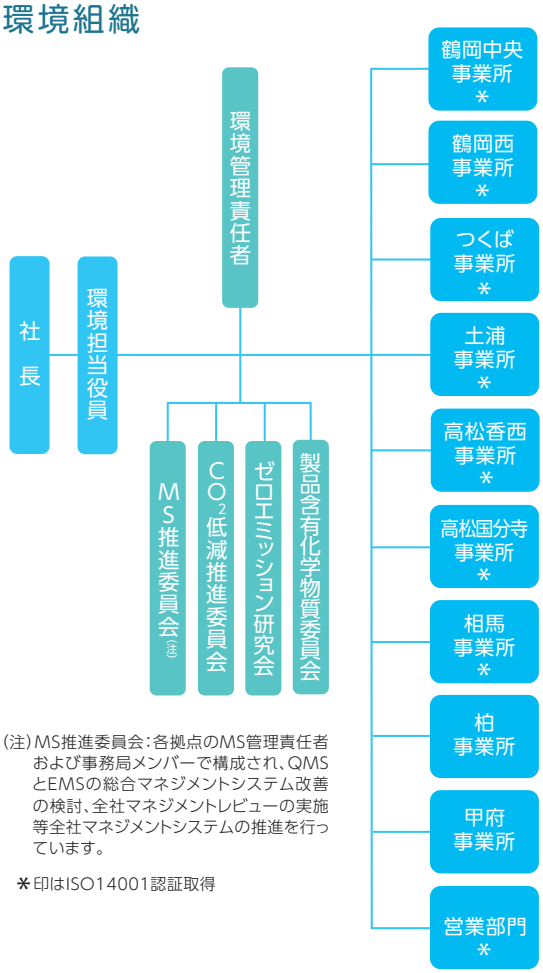
オリエンタルモーター株式会社は、世界で一番信頼されるモーターメーカーを目指して、地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、企業活動のあらゆる面で環境の保全に配慮して行動します。

環境方針

1. 事業活動、製品、サービスが環境に与える影響を把握し、環境課題を定めるとともに円滑なPDCAサイクルを通して、環境保全活動の継続的な改善を実施します。
2. 全ての活動において、省資源、資源の有効利用、使用エネルギーの削減、廃棄物の削減を推進します。
3. 製品の設計及び製造においては、お客様のニーズを的確に反映させるとともに、省資源・省エネルギー設計、有害物質の削減に取り組み、環境への影響を最小限にとどめる努力を続けます。
4. 法規制を始めとする社会的要求事項を遵守し、環境汚染の予防に取り組みます。また、社会、地域との調和の向上に努めます。
5. 社員一人ひとりに対し、環境教育、社内広報活動などを実施し、環境課題を遂行できるように意識向上を図ります。
6. 取引先の理解と協力のもと、本方針に沿った事業活動を一体となって展開します。

－この「環境方針」は、社内外に開示します－
制 定　1999年8月6日／改 定　2012年5月1日

環境組織



(注) MS推進委員会：各拠点のMS管理責任者および事務局メンバーで構成され、QMSとEMSの総合マネジメントシステム改善の検討、全社マネジメントレビューの実施等全社マネジメントシステムの推進を行っています。

＊印はISO14001認証取得

2012年度環境活動の目標と実績

評価基準…　達成　達成率80%以上　達成率80%未満

	2012年度 目標	2012年度 実績	評価	2013年度 目標
高効率・省資源	高効率・省資源を考慮した商品の積極的な開発の継続と機種拡大を進める	開発の継続と機種拡大をすべての商品群にて実施		高効率・省資源を考慮した商品の機種拡大と拡販を進める
製品含有化学物質の管理	JIG-101Ed4.1(注1)公開に伴うグリーン調達基準の改訂およびすべての部材の調査の実施 全廃目標物質使用部品の削減	グリーン調達基準の改訂およびすべての部材の調査の実施 全廃目標物質使用部品の削減		法規制の動向確認および対応 お取引先の管理状況確認
エネルギー使用量の削減	省エネ機器更新を進める 節電要請への対応を行う 使用量は増加傾向となるが、エネルギー効率の低下を抑制していく	5年間のエネルギー効率は良好なレベルを維持しているが単年度では悪化傾向 省エネ機器更新は計画を絞って行った		エネルギー効率を向上させる 省エネ活動の継続とエネルギー多消費機器の運転管理を見直す
廃棄物の削減	廃棄物削減活動の継続	廃棄物の総排出量は2,374tで前年度比97%となったが、生産量減（珪素鋼板の排出量減）によるところが多く、珪素鋼板以外の廃棄物は増加した		廃棄物削減活動の継続 リユース活動の展開
リサイクル	国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.6%以上を維持する	国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.6%でゼロエミッション(注2)を維持		国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.6%以上を維持する

＊2012年度の目標と実績は国内主要生産拠点（鶴岡地区、土浦事業所、つくば事業所、高松地区、相馬事業所、甲府事業所）を対象範囲としています。
但し、エネルギーについては、日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社を対象範囲としています。
(注1) JIG-101 はJGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会）、CEA（全米家電協会）、DIGITALEUROPEが発行した電気・電子機器製品に関する含有化学物質情報開示のガイドラインです。
(JIG : Joint Industry Guide)
(注2) ゼロエミッション：当社では事業活動に伴い生じる産業廃棄物と一般廃棄物（生活系を含む）のすべての廃棄物（総排出量）を対象とし、そのリサイクル率が99.0%以上の場合「ゼロエミッション」達成としています。

環境負荷データ

INPUT	拠点合計(注1)	鶴岡地区(注2)	つくば事業所	土浦事業所	高松地区(注2)	相馬事業所	甲府事業所
電力使用量(万kWh)	1,679	468	94	194	173	142	32
灯油使用量(kℓ)	139	96	0	0	0	0	0
LPG使用量(t)	139	0.3	0	0.06	0	0	0
水使用量(m^3)	28,361	12,423	4,596	5,058	2,707	2,761	816
紙使用量(t)	33	16	5	4	5	2	0.5
容器包装材(t)	811	324	269	80	138	0.1	0

OUTPUT	拠点合計(注1)	鶴岡地区(注2)	つくば事業所	土浦事業所	高松地区(注2)	相馬事業所	甲府事業所
CO_2排出量(t-CO_2)	9,477	2,803	438	899	953	777	150
廃棄物総量(t)	2,374	1,192	54	174	474	470	10
リサイクル量(t)	2,366	1,190	53	173	474	466	10
焼却埋立処分量(t)	8	3	1	1	0	4	0
排水量(m^3)	24,195	11,948	3,429	2,678	2,742	2,623	775

(注1)拠点合計の対象範囲は、電力使用量、灯油使用量、LPG使用量およびCO_2排出量については日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社、その他は国内主要生産拠点です。
(注2)鶴岡地区は鶴岡中央事業所と鶴岡西事業所、高松地区は高松香西事業所と高松国分寺事業所です。
*CO_2排出量の算出については環境省・経済産業省の「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」を参照しています。
*CO_2排出量の算出には、電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。

環境パトロール

2012年度より、全社活動として環境パトロールを立ち上げました。環境管理活動の推進には関連法規をはじめとする多くの専門知識が必要です。その活動をチェックする側にも十分な専門知識を持った人が必要不可欠であると考え、各拠点の環境管理部門リーダーを中心にパトロールチームを編成し、関連会社を含めた14拠点を対象に相互監査を実施しました。これにより、今までの拠点毎の内部監査では見つけられなかった指摘や改善項目を多数発見することができました。多くの拠点で類似の傾向が見られた内容については、全社関係者間で共有化を行い、全社共通の改善課題としました。

また、環境パトロールを通じて現場・現物・現実を確認し、お互いの活動の良い点・悪い点などを情報交換することで、今後の拠点活動に対しても有効なアドバイスを行うことができました。

OM TALK

つくば事業所 環境管理課 岡本政之

他拠点の環境パトロールを行うのは初めてでしたので、どのようなポイントを確認すればよいか分からないことも多く、事前準備が大変でした。また実際にパトロールを行ってみると、予想以上に時間がかかり、準備した項目すべてを確認することができませんでした。
しかし、普段見ることのない他拠点の環境管理の状況を知ることができ、また自拠点についてアドバイスをもらうことができ、今後の活動において大変参考になりました。

製品への取り組み

環境負荷低減に貢献する製品の提供

製品ライフサイクルにおいて右の図のような活動を行っています。

また、製品設計の企画構想、開発・設計および試作・立ち上げの過程では、製品アセスメントを実施しています。製品アセスメントは、製品ライフサイクルの各段階について、省資源化、再資源化、処理の容易化、省エネルギー、製品含有化学物質の管理などの観点から13項目の評価を行っています。

国内外では小型モーターの効率に対する規制や高効率化を促進する動きが広がっています。

① 高効率化による省エネルギー

モーターは「電気エネルギー」を「機械エネルギー」に変換する装置です。IEA(国際エネルギー機関)によれば、世界における産業用モーターの電力消費は総発電量の30～40%を占めるとのことです。エネルギーの安定供給とCO_2の削減にはモーターの電力消費の削減が必要です。モーターの電力消費を削減するには、発生する損失を抑え、高効率化することで実現できます。当社では従来高効率化を目指してきました。今後も国内外の動向を捉えながら高効率化を進めていきます。

また近年、各国にて産業用モーターやファンのエネルギー効率に対する基準の制定や規制の施行が行われています。多くの規制は、出力750W以上の汎用モーターを対象としておりますが、中国およびEUでは小出力のモーターやファンモーターを対象とした規制が行われており、当社では右記のような対応をしています。

【中国エネルギー効率規制】

- GB 25958-2010：Minimum allowable values of energy efficiency and values of efficiency grades for small-power motors
  （小電力モーターのエネルギー効率限定値およびエネルギー効率等級）
  出力10W～2.2kWの単相および三相の誘導電動機が対象となっています。
  当社ではワールド**K**、**KII**、**V**シリーズが対応しています。

【EUエネルギー効率規制】

- DIRECTIVE 2009/125/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 21 October 2009 establishing a framework for the setting of ecodesign requirements for energy-related products
  （エネルギー関連製品へのエコデザインを要求する指令：ErP指令）

- COMMISSION REGULATION (EU) No 327/2011 of 30 March 2011 implementing Directive 2009/125/EC of the European Parliament and of the Council with regard to ecodesign requirements for fans driven by motors with an electric input power between 125 W and 500 kW
  （入力電力125W～500kWのモーター駆動ファンに対する実施規則）
  最大効率点での入力電力が125W～500kWのファンモーターを対象としており、適合品にはCEマーキングが求められます。当社では**MRS**25タイプが対象となっており対応しています。

② 省資源化

製品の小型・高出力化など省資源化により資源の有効利用をはかるとともに、製品の特徴に合わせ、長寿命化や省配線化なども推進しています。

位置決め機能内蔵、FAネットワーク対応により省スペース、省配線を実現した製品をFLEX（フレックス）と称し、ラインアップの拡大を進めています。

③ 製品含有化学物質の管理

グローバルな電気・電子業界の標準に準拠していきます。製品含有化学物質の管理は、電気・電子業界の標準であるJIG-101(注)及び IEC 62474とお客様の要求事項を考慮したグリーン調達基準により、禁止および管理物質を管理しています。

(注)JIG-101はJGPSS(I グリーン調達調査共通化協議会)、CEA(全米家電協会)、DIGITALEUROPEが発行した電気・電子機器製品に関する含有化学物質情報開示のガイドラインです。(JIG：Joint Industry Guide)

製品への取り組み

高効率モーターのラインアップ拡大

高効率化技術を用いることで、省エネルギーを実現しました。

●**スピードコントロールモーターユニット NexBL USタイプ**

モーター、ドライバのユニット効率が従来比最大15％アップ。国際規格(IEC 60034-30)のIE3相当を満たしています。

●**新5相ステッピングモーターユニット RKⅡシリーズ**

高効率設計モーターを採用し、消費電力最大47%削減。モーター損失を低減させ、発熱を低減しました。

●**電動スライダ αSTEP ARシリーズ搭載 EASシリーズ**

クローズドループステッピングモーターユニットαSTEP高効率**AR**シリーズを搭載した電動スライダです。

省資源に貢献する製品のラインアップ拡大

●製品の小型化による省資源

●**スピードコントロールモーターユニット NexBL USタイプ**

最適磁気設計により、モーターの小型・軽量化を実現し、材料使用量の削減を実現しました。従来比全長10%減、質量16%減を実現しました。

●**スピードコントロールモーターユニット D-loop コンパクトタイプ**

●**新5相ステッピングモーターユニット RKⅡシリーズ**

制御のデジタル化により部品点数を大幅に削減し、回路(ドライバ、スピードコントローラ)の小型化を実現しました。

●省スペース

●**ブラシレスモーターユニット BXⅡシリーズ**

●**スピードコントロールモーターユニット D-loop コンパクトタイプ**

●**新5相ステッピングモーターユニット RKⅡシリーズ**

回路製品の小型化および密着取付けを可能にしたことで、お客様の装置の省スペース化に貢献します。

●省配線

●**ブラシレスモーターユニット BLEシリーズ** FLEX

●**新5相ステッピングモーターユニット RKⅡシリーズ** FLEX

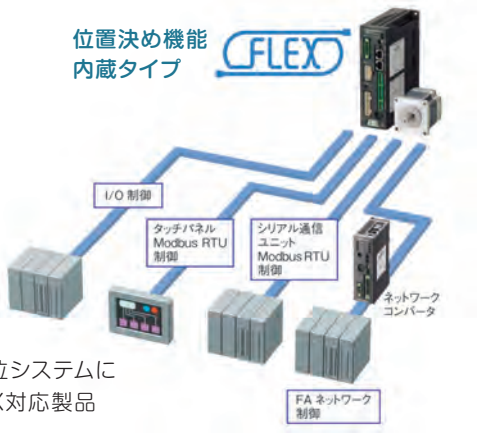
●**電動スライダ αSTEP ARシリーズ搭載 EASシリーズ** FLEX

位置決め機能内蔵タイプ FLEX対応製品をブラシレスモーター、ステッピングモーター、電動スライダに追加ラインアップしました。パルス発振器や位置決めユニットが不要です。

I/O制御、Modbus RTU制御、ネットワークコンバータ経由でのFAネットワーク制御という、さまざまな上位システムにつながるインターフェースの搭載で省配線、省スペースに貢献します。

FLEX とは

位置決め機能内蔵タイプ FLEX



さまざまな上位システムにつながるFLEX対応製品

スピードコントロールモーターユニット
D-loop コンパクトタイプ※
※D-loop コンパクトタイプは速度制御用ACモーターとスピードコントローラのユニットです。

スピードコントロールモーターユニット
NexBL USタイプ※
※NexBL USタイプはブラシレスモーターユニットです。

ブラシレスモーターユニット
BXⅡシリーズ

ブラシレスモーターユニット
BLEシリーズ FLEX

新5相ステッピングモーターユニット
RKⅡシリーズ、RKⅡシリーズ FLEX

電動スライダ αSTEP
ARシリーズ搭載
EASシリーズ、EASシリーズ FLEX

製品含有化学物質の管理と法規制の順守

人の健康と環境に悪影響を及ぼす化学物質を適切に管理しようという世界的な動向を背景にさまざまな法規制が各国で施行されています。EUではRoHS指令が改訂、2013年1月から施行されました。また、REACH規則では、認可対象候補物質（SVHC）の追加が随時行われています。オリエンタルモーターは、EUの規制を中心とした世界の法規制を順守するとともに、製品含有化学物質に関する保証体制の構築に取り組んでいます。

情報伝達のしくみ

電気電子業界の共通ガイドラインであるJIG（Joint Industry Guide）の作成に参画してきました。2012年はJIGから移行する形でIEC規格（IEC 62474）が発行されていますが、引き続きIEC 62474にもとづき活動を推進するとともに適切な管理を行っていきます。

管理のしくみ

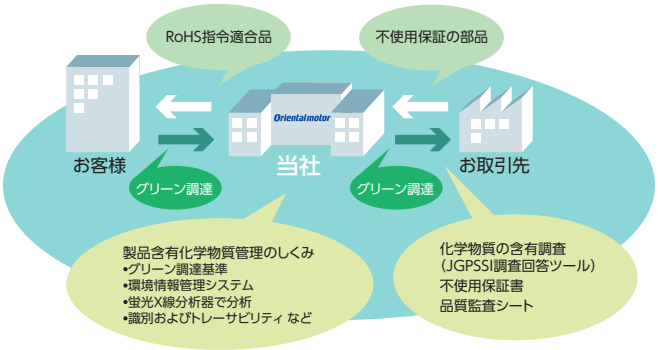
JIS規格「JIS Z 7201 製品含有化学物質管理－原則及び指針」が発行されました。

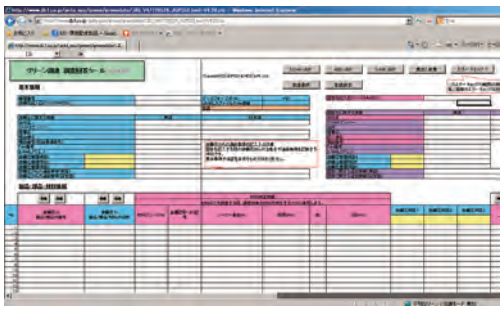
これを受けてJAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）管理ガイドライン作成技術委員会では管理の標準化を目指してJIS規格に基づいたガイドライン第3版及び、チェックシートを発行しました。オリエンタルモーターはこの委員会にも参画しています。今後はガイドラインにもとづき化学物質管理の標準化を社内及びお取引先に展開していきます。

グリーン調達

製品に含有している化学物質の管理にお取引先と共に取り組んでいます。2012年度はJIG-101 Ed4.1に改訂されたことを受け、グリーン調達基準を改訂し既存部品すべての調査を実施しました。

調査結果はデータベースにて管理し、2012年度は1,000件を超えるお客様からの調査依頼に対し、このデータベースを使用して製品単位で集計し回答しています。

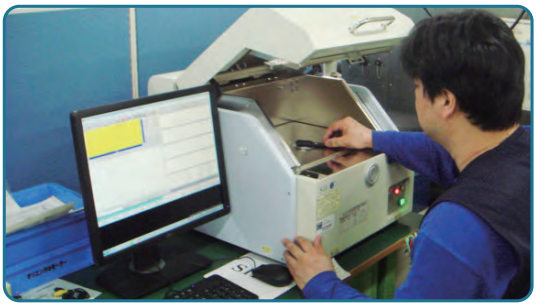




JGPSSI調査回答ツール

受入検査の拡充

今まで1拠点に集約して検査を行っていましたが、鶴岡地区、高松地区、シンガポールの3拠点に蛍光X線分析装置を追加導入し、受入検査体制を拡充しました。



蛍光X線分析装置による受入検査

OM TALK

鶴岡カンパニー　管理統括部 購買部 部品品質課　長谷川 利喜

2012年9月末に蛍光X線分析装置が導入され、10月より実稼動を開始しています。
見るのも触るのも初めてで最初のころは材質によって判定基準や測定方法が違うことなどが判断できず戸惑うことも多くありましたが、他部門へ勉強しに行ったりメーカーとやり取りしたりと多くのアドバイスをいただきながらも立ち上げることができました。大変ではありましたが、今では環境に貢献できるやりがいを感じています。
今後は鶴岡で行う受入検査での測定部品の種類を増やし、今まで以上にお客様に安心してご使用いただける製品を提供できるよう取り組んでいきたいと思います。

省エネルギーCO_2低減への取り組み

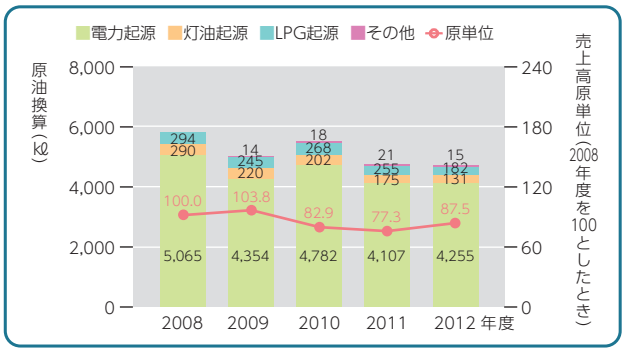
エネルギー使用量とCO_2排出量の推移

2012年度のエネルギー使用量は、原油換算で4,583kℓの実績です。過去5年間の売上高原単位は2008年度を100とした場合、87.5となり12.5%の改善となります。省エネ法で求められている努力義務の年平均1%以上の改善、5年間で5%以上の改善要求に対し、大きく上回る実績です。これは2009年度以降の省エネ活動や省エネ投資が貢献しています。2011年度と2012年度を比較すると、震災後の2011年度は厳しい節電活動を経験しましたが、2012年度は就業体制を通常勤務に戻し、夏場の空調の温度設定を下げるなどの無理をしない節電、省エネとしました。エネルギー使用量はほぼ同等です。ただし売上の減少により単年度での売上高原単位は悪化しています。

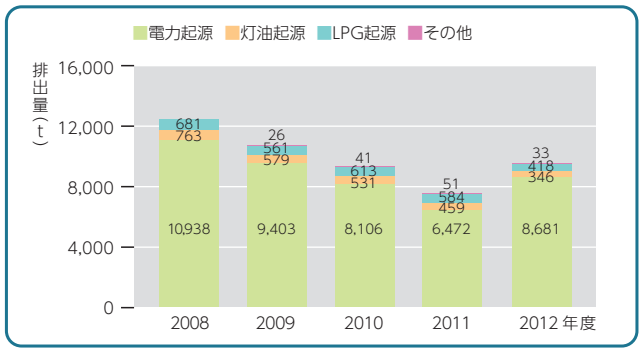
当社のCO_2排出は約90%が電力によるもので、実績の算出は毎年公表される電気事業者のCO_2排出係数により影響されます。特に2012年度は震災後の原子力発電所停止により排出係数が大きくなり、CO_2排出量が原油換算に比較すると、大きく増加しています。過去5年間では減少傾向にありますが、今後も電気事業者の動向に左右される状況です。

(CO_2排出係数は2008年度実績までは0.000555t-CO_2を採用し、2009年度実績以降は環境省発表の「電気事業者ごとの実排出係数・調整後排出係数」を採用しています)

原油換算と売上高原単位の推移



CO_2排出量の推移



窓ガラスへの遮熱塗装 相馬

2010年より、夏場の電力削減を目的として、1階の窓ガラスへのグリーンカーテン栽培を行っています。遮熱効果により室温を2～3℃下げることができ、快適な環境を維持できています。しかし、2階では、エアコンの温度設定を上げることで電力抑制を実施したため、室温が快適な職場とならず、対策が必要でした。

2012年の6月から9月までは職場環境の改善と更なる省エネを目標に活動を実施してきました。グリーンカーテンと同様の効果を得られるとして、遮熱塗装を2階の窓ガラス約80m²に施工した結果、室温を2.8℃下げることができました。

これにより、1階、2階ともに快適な環境と更なる省エネを達成することができました。

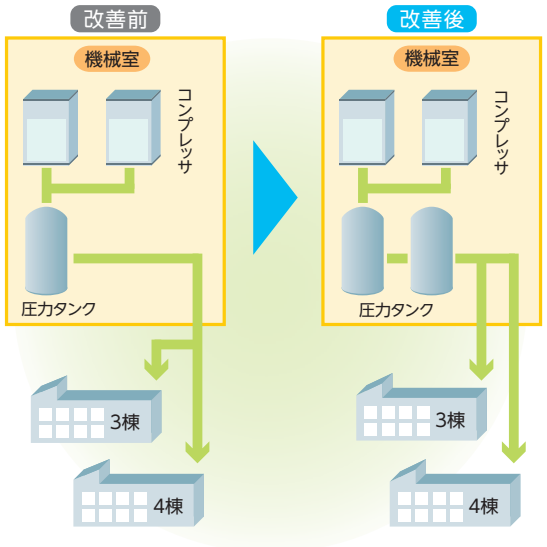
2階窓への遮熱塗装施工

1階の窓はグリーンカーテンで遮熱

コンプレッサ配管変更による電力量の抑制 鶴岡

製造工程の移管により、コンプレッサの使用電力量の増加が予想されました。コンプレッサは1カ所の機械室より工場内を経て、3棟、4棟へエアを供給していますが、工程移管で4棟のコンプレッサ使用電力量が増加します。対応として遊休の圧力タンクを既存圧力タンクと直列に接続することで、エアチャージ量を増加させました。また、圧力タンクの出口で3棟用、4棟用に1系統だった配管を2系統に変更し配管ロスを低減しました。

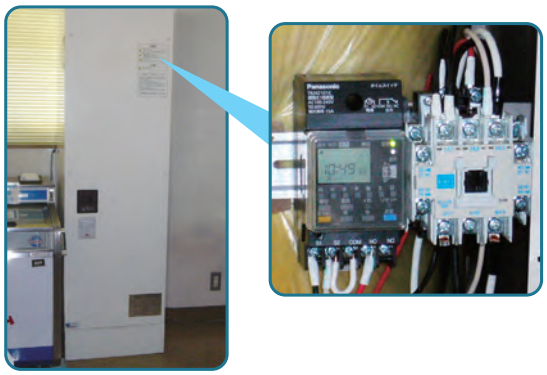
この効果として、使用電力量の増加を38%と試算していたところ12%の増加に抑えることができ、当初予定を26%下回ることができました。



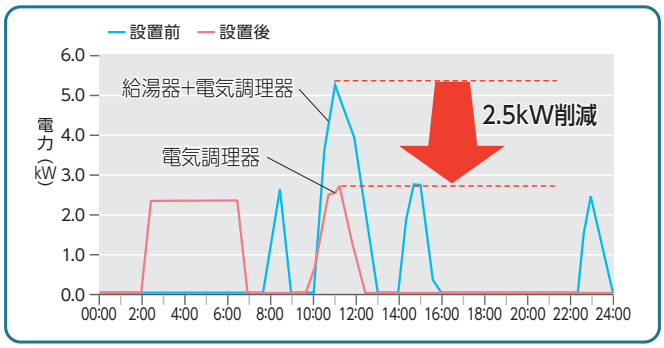
省エネルギーCO2削減への取り組み

食堂給湯器ウィークリータイマー設置 甲府

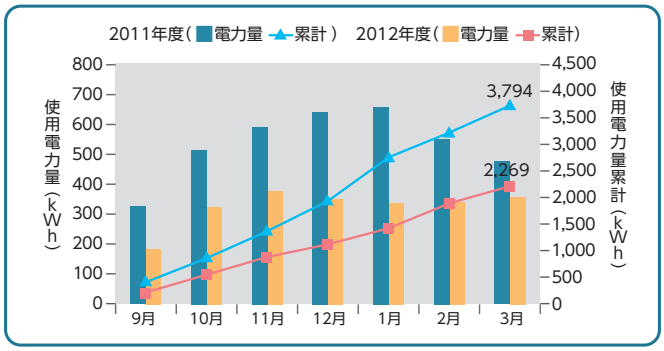
食堂の給湯器にウィークリータイマーを設置して、運転パターンを見直しました。今までは、お湯の使用量が増える10：00～13：00のほか、1日3回のON／OFFを繰り返していました。昼間のピーク電力を抑えるため、運転パターンの見直しを行い2：00～7：00の5時間運転としました。これにより電力が集中する12：00前後の時間帯で約2.5kWのピーク電力をシフトすることができました。また、週末（土、日）の給湯器運転を停止するタイマー設定を追加したことで、9月～3月の前年累計比較で1,525kWhの電力量低減も実現できました。



食堂の使用電力（タイマー設置前後比較）



食堂の使用電力量



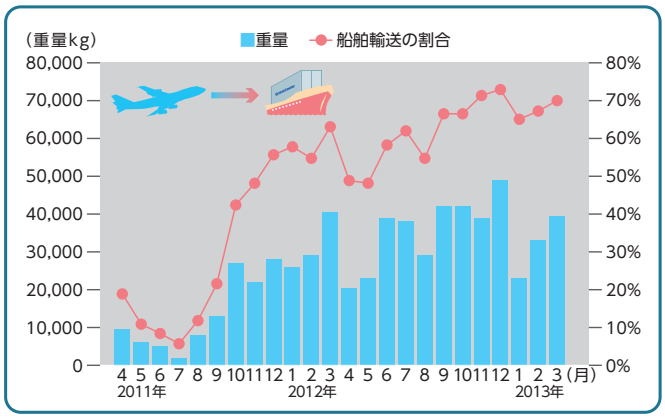
航空輸送から船舶輸送へのモーダルシフト

2011年3月の東日本大震災で、出荷事業所は生産に大きな影響がありました。なかでも海外向けの商品供給においては、納期を守るために船舶輸送から航空輸送へ出荷方法を切り替える対応を行いました。結果として海外物流全体に占める航空輸送の割合が、2011年7月には約9割にまで達してしまいました。航空機のCO2排出量は非常に大きいため、2011年度後半は生産体制が戻るとともに、航空輸送を船舶輸送に適正化する活動を積極的に行いました。

2012年度は、特にアメリカ向けの船舶輸送への切り替えを進め、2012年度平均で船舶輸送は約6割となり、CO2排出量を1,744t減らすことができました。

今後は、欧州向けやアジア向けの物流についても、海外現地法人と協力して船舶輸送の割合を高めていく予定です。

2011～2012年度 アメリカ向け船舶輸送の割合変化



CO2排出量の算出については、国土交通省国土交通政策研究所の「物流CO2排出量簡易算定ツールについて」を参照しています。

太陽光発電の稼動状況 高松

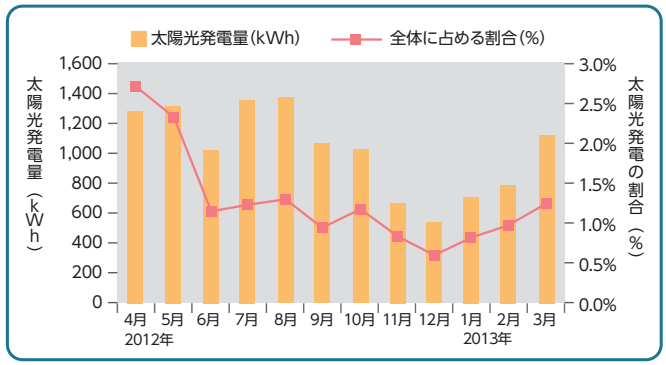
高松国分寺事業所が稼動して1年が経過し、同時に設置した太陽光発電の稼動状況が見えてきました。

導入検討時に日照時間、季節条件、地形を考慮して推定した期待発電力とほぼ同じ実績であり、10kWの動力電源として、エントランスの空調（消費電力7kW）をまかなえるレベルとなっています。

一年の中では8月の発電量が最も多く、1,375kWhとなりました。年間でみると全体の使用電力量の1.2%となります。

※4～5月は高松国分寺事業所の稼働準備中で設備稼働率が低かったことから、太陽光発電の占める割合が高くなっています。

高松国分寺事業所　太陽光発電量と割合



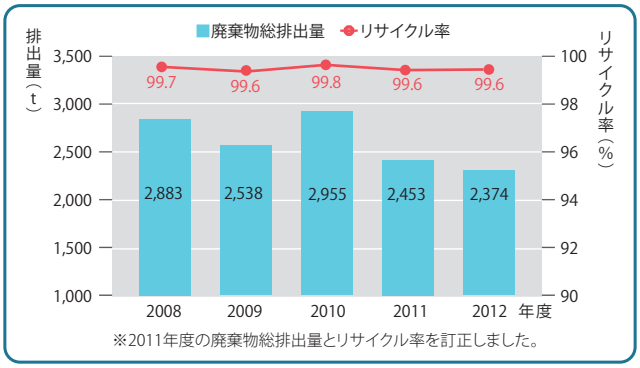
廃棄物削減とリサイクルへの取り組み

廃棄物の総排出量とリサイクル率の推移

2012年度の廃棄物の総排出量は、2,374tで2011年度比97%でした。当社の廃棄物は約70%を珪素鋼板が占めており、その排出量は生産量に左右されます。2012年度も生産量減による珪素鋼板の排出量減少が総排出量減少の要因となっています。一方、珪素鋼板以外の廃棄物は増加し、全体効率アップを目的に行った生産拠点の集約等により、設備や什器類の排出が例年より84t増えました。廃棄物削減の活動としては、鶴岡地区では製造工程で使用する帳票類の改善による紙の使用量削減や、関東周辺の事業所ではリユース活動に取り組んできました。

リサイクル率は99.6%でゼロエミッションを維持しています。

国内主要生産拠点の廃棄物総排出量とリサイクル率の推移



※2011年度の廃棄物総排出量とリサイクル率を訂正しました。

リユース活動の推進 ～リユースステーション～ つくば

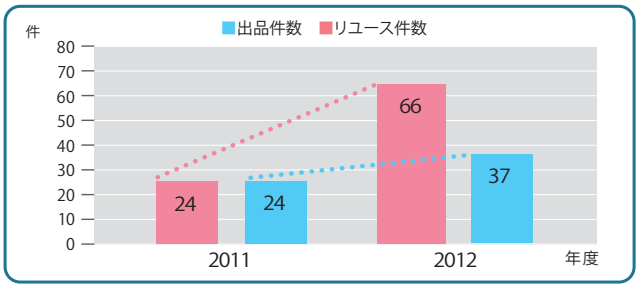
2010年8月より土浦・つくば地区で運用を開始したリユースステーション※1は、2012年度は柏地区も新たに加わり、6拠点での活動となりました。

2012年度の主な活動は、リユースステーションをさらに使いやすくし、みんなが気軽にリユース活動に参加しやすい環境作りを行いました。

例えば、『こういうものを探している』という要望を掲載するため「Please Give me」コーナーを新設し、不要になったものを掲載するだけでなく、欲しい人も要望を掲載できるように、システムの改善を行いました。また、リユース品についても文具・事務機器などに絞らず、測定器など多岐にわたることで、誰もが参加・提供しやすいよう改善しています。

2013年度はさらに他拠点への横展開を図り、リユース活動を推進していきたいと思います。

リユースステーション利用状況（件数）

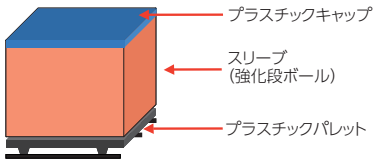


※1：リユースステーションとは「リユースしてほしい備品を持っている部門」と「必要な備品をリユースしたい部門」を結びつけるもので、イントラネットの掲示板にリユース情報を公開して運用し、掲示期間中に相手のニーズが結びつけば、リユース成立となるものです。

再利用可能な輸出用梱包材の拡大 つくば

つくば事業所では輸出用梱包資材の改善に取り組みました。従来の段ボールのみを使用した梱包から耐久性がありリユース可能な輸出用梱包資材に変更しました。これにより輸出先での段ボールの廃棄がなくなります。

この取り組みは2003年度に鶴岡地区で始まり、その後高松地区へ展開され、今回のつくば事業所への拡大となりました。つくば事業所での効果は年間3.6tの段ボールの廃棄物を削減することができました。



リターナブルパレットの構成

キャップとパレットはプラスチック、スリーブは強化段ボールを使用し、梱包材すべてを再利用しています。

より長く安心して製品をお使いいただくための活動 アフターサービス部門

商品をご購入いただいた後の検査・修理、フィールドサービスを行うアフターサービス部門では、商品をより長く安心してお使いいただくことが、資源の有効活用、廃棄物の削減につながるという意識を持って、サービス向上に取り組んでいます。

日本全国を訪問し、お客様と一緒に問題の解決に努めるフィールドサービスにおいては、お客様をお待たせすることのないよう常駐拠点を3拠点から9拠点に拡大しました。

海外でのサービスについても、日本と同等のサービスを提供するために体制の整備を進めています。

サービス活動やアンケートを通していただいたご意見、修理品の情報、お客様の声などを収集・分析し、お客様の視点での商品開発や、カタログ、取扱説明書、サービスの改善に役立てています。

フィールドサービスの常駐拠点

労働安全衛生の取り組み

安全で健康な「人に優しい企業」を目指し、各種の労働安全衛生および交通安全活動に取り組んでいます。
安全面では、安全パトロール前に自職場を自分達で点検する活動や、全員参加にこだわった「ヒヤリハット体験募集」を実施するなど活発な取り組みで、労働災害低減を目指しました。
衛生面では、がんの予防や早期発見を啓蒙する社内展示会などを開催し、健康に対する認識を深めました。
交通安全では、チーム対抗形式で安全運転に対する意識と知識を高め、交通事故低減に努めました。

労働災害低減のための活動	職場での「ヒヤリハット体験募集」や「危険予知活動」、また「リスクアセスメント」による「潜在リスクの洗い出し」などを行い改善することで、より安全な職場づくりを目指しています。
作業環境測定と改善活動	照度、騒音、有機溶剤濃度など作業環境測定を行い、快適職場の維持、向上を図っています。
健康的な生活の啓蒙活動	ウォーキング活動、ヘルシーメニュー提供（昼食時）、メンタルヘルス講習会による心の問題のケア、衛生講話などを行い、「生き生き」と仕事ができるよう取り組んでいます。
交通安全活動	各拠点で交通安全講習会や危険予知訓練、安全セルフ診断、同乗運転指導などを行い、業務や通勤時の事故予防を図っています。

ヒヤリハット体験募集

社内展示会「がんを知る展」

交通安全活動（ゆとり出勤の啓蒙）

地域とともに

エコカンパニー大賞受賞 柏

柏事業所が柏市のイベント「かしわ環境フェスタ2012」でエコカンパニー大賞を受賞しました。
このイベントは低炭素まちづくりの取り組み紹介や家庭における省エネルギー対策を啓発することが目的で開催されています。
柏事業所は空調や電灯の省エネ設備の積極的な導入をはじめ、日頃からの地道な省エネ活動の取り組みが評価されました。

「こども環境学習ひろば」の継続実施 鶴岡地区

2009年度から継続開催している山形県後援の環境教育「こども環境学習ひろば」を、2012年度も庄内環境マネジメント研究会の5社が合同で企画し、鶴岡市が主催する「環境フェアつるおか2012」の会場で開催しました。
10家族26名の親子に参加いただき、省エネルギーについての説明と廃油を利用したろうそく作りを行い、油と水質汚染の環境教育も実施しました。参加者からは好評で完成したろうそくを「停電の時に使いたい」という方もいました。

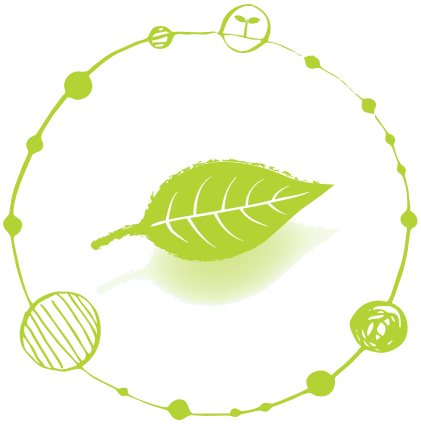
ボランティア活動

事業所周辺や近隣をきれいにするため、ボランティア活動に積極的に参加しています。

豊四季事業所：事業所周辺

土浦事業所：霞ヶ浦・北浦周辺

高松香西事業所：事業所周辺



オリエンタルモーター株式会社

〒110-8536　東京都台東区東上野4-8-1
ホームページ http://www.orientalmotor.co.jp

環境報告書についてのお問い合わせ先
環境品質マネジメント部
TEL.(029)848-2172 FAX.(029)848-2215

発行／2013年6月